



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



⑪ Numéro de publication : 0 686 468 A1

⑫

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

⑬ Numéro de dépôt : 95401282.9

⑮ Int. Cl.⁶ : B29C 33/50, A45D 40/16

⑭ Date de dépôt : 01.06.95

⑩ Priorité : 07.06.94 FR 9406955

⑫ Inventeur : Legoc, André
30, rue du Closeau,
Meun
F-77116 Achères la Forêt (FR)

⑬ Date de publication de la demande :
13.12.95 Bulletin 95/50

⑭ Mandataire : Jolly, Jean-Pierre et al
Cabinet Jolly
54, rue de Clichy
F-75009 Paris (FR)

⑮ Etats contractants désignés :
BE CH DE ES FR GB IT LI

⑯ Demandeur : BUREAU D'ETUDES LAGROST,
Société Anonyme dite :
1bis, Rue Katherine Mansfield ,
B.P. 93
F-77212 Avon Cédex (FR)

⑭ Procédé et dispositif pour le moulage d'objets en un matériau à bas point de fusion

⑮ Selon l'invention :

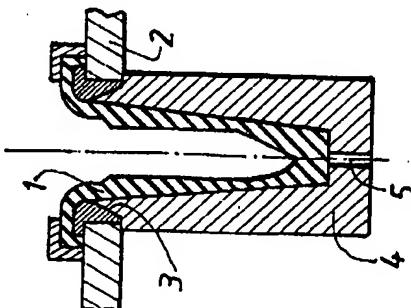
— on chauffe un moule souple (1) en un matériau déformable élastiquement, de forme complémentaire de celle de l'objet à réaliser et présentant un orifice de remplissage, par mise en contact de sa surface externe avec un élément chauffant (4) ;

— on introduit par l'orifice de remplissage dans le moule souple (1) ainsi chauffé une quantité prédéterminée du matériau à bas point de fusion à l'état fondu ;

— on procède au refroidissement du moule souple (1) par mise en contact de sa surface externe avec un élément réfrigérant ;

— on ouvre au moins partiellement le moule souple en exerçant une dépression sur au moins la partie de sa surface externe contiguë à l'orifice de remplissage ;

— on retire l'objet moulé du moule à l'aide d'un organe support à travers l'ouverture de remplissage.



EP 0 686 468 A1

La présente invention concerne un procédé et un dispositif pour le moulage d'objets en un matériau à bas point de fusion, tel que de la cire, de la paraffine, du rouge à lèvres etc., et plus généralement, une matière fusible dont le point de fusion n'excède pas environ 120°C.

Ces objets sont en général réalisés par coulage du matériau fondu dans des moules rigides, présentant un plan de joint pour le démoulage. Le démoulage s'effectue soit par glissement, si la forme de l'objet le permet, soit par ouverture du moule, et il exige habituellement l'utilisation de produits de démoulage, déposés sur la surface interne du moule, qui risquent d'altérer la surface des objets moulés.

En outre, un tel processus de moulage ne se prête pas à la réalisation d'objets comportant des parties en creux ou en relief.

La présente invention vise à remédier à ces inconvénients en proposant un procédé de moulage et de démoulage d'objets en un matériau à bas point de fusion, qui élimine les traces du plan de joint sur l'objet moulé, qui se prête à la fabrication d'objets présentant à leur surface des parties en creux et/ou en relief et qui puisse être mis en oeuvre de façon simple et peu coûteuse.

A cet effet, l'invention a pour objet un procédé de moulage d'objets en un matériau à bas point de fusion, caractérisé par les phases successives suivantes :

- on chauffe un moule souple en un matériau déformable élastiquement, de forme complémentaire de celle de l'objet à réaliser et présentant un orifice de remplissage, par mise en contact de sa surface externe avec un élément chauffant ;
- on introduit par l'orifice de remplissage dans le moule souple ainsi chauffé une quantité préterminée du matériau à bas point de fusion à l'état fondu ;
- on procède au refroidissement du moule souple par mise en contact de sa surface externe avec un élément réfrigérant ;
- on ouvre au moins partiellement le moule souple en exerçant une dépression sur au moins la partie de sa surface externe contiguë à l'orifice de remplissage ;
- on retire l'objet moulé du moule à l'aide d'un organe support à travers l'ouverture de remplissage.

Dans la pratique, notamment pour la réalisation de bâtons de rouge à lèvres, le moule souple en un matériau déformable élastiquement aura avantagéusement la forme d'un doigt de gant de dimensions et de profil approprié, ouvert à l'une de ses extrémités.

Pour chauffer ce moule, avant d'y introduire le matériau à bas point de fusion à l'état fondu, il suffira de le loger dans un évidement de forme sensiblement complémentaire d'un godet ou d'une plaque métallique

que équipée de moyens de chauffage, par exemple de résistances électriques ou de canalisations à circulation d'un liquide caloporteur.

5 De façon analogue, pour refroidir le moule rempli du matériau à bas point de fusion, on pourra le loger dans un évidement de forme sensiblement complémentaire d'un godet ou d'une plaque métallique équipée de moyens de refroidissement, par exemple de canalisations à circulation d'un fluide de refroidissement.

10 La dépression exercée sur la surface externe du moule au voisinage de l'orifice de remplissage de celui-ci, pour procéder à l'ouverture du moule, pourra être exercée par au moins un conduit ménagé dans la plaque de refroidissement.

15 De préférence, l'ouverture du moule s'effectuera en deux temps : dans un premier temps, on exercera une dépression sur sa paroi externe au voisinage de l'orifice de ce moule, de façon à permettre un accès suffisant à l'objet moulé ; puis, dans un second temps, on exercera de façon analogue une dépression sur la partie du moule la plus éloignée de l'orifice de remplissage de manière à libérer l'objet moulé.

20 L'organe-support destiné à extraire l'objet moulé de son moule pourra être mis en place après la première phase d'ouverture du moule. Cet organe-support pourra comporter une simple partie tubulaire qui viendra coiffer l'extrémité correspondante de l'objet moulé voisine de l'orifice de remplissage.

25 En variante, l'organe-support pourra être mis en position dans le moule dès le début du procédé, l'opération de remplissage s'effectuant alors à travers cet organe-support, qui reste alors en position pendant toute la durée de mise en oeuvre du procédé.

30 Naturellement, dans la pratique, on fabriquera simultanément une pluralité d'objets moulés, en utilisant une pluralité de moules souples, portés par une même platine, qui les transfère conjointement au poste de chauffage, puis au poste de refroidissement et de démoulage. Les moules portés par la platine pourront être abaissés vers les évidements de forme complémentaire des organes de chauffage ou de refroidissement destinés à les recevoir ou, inversement, les organes de chauffage ou de refroidissement comportant ces évidements pourront être soulevés pour que les moules souples prennent place d'eux-mêmes dans les évidements associés.

35 Le dispositif utilisé pour la mise en oeuvre du procédé conforme à l'invention constitue naturellement un autre objet de celle-ci.

40 Deux formes de mise en oeuvre de l'invention vont être décrites ci-après, plus en détail, en référence aux dessins schématiques annexés. Sur ces dessins :

45 Les figures 1 à 9 illustrent les phases successives d'une première forme de mise en oeuvre de l'invention :

50 Les figures 10 à 14 illustrent une autre forme de

mise en oeuvre de l'invention.

La figure 1 est une coupe axiale illustrant la phase de chauffage d'un moule souple 1, en un matériau élastiquement déformable, destiné à recevoir une masse prédéterminée d'un matériau à bas point de fusion à l'état fondu (dans le cas présent, du rouge à lèvres), destiné à être moulé dans le moule 1, ici en forme de doigt de gant. Le moule 1 est supporté par une platine 2, avec ses bords latéraux pincés sur cette platine, dans une ouverture 3 de laquelle il est engagé, avec son extrémité fermée dirigée vers le bas.

Pour chauffer le moule 1, avant de procéder au coulage du rouge à lèvres fondu, on l'amène dans un godet 4 de forme complémentaire, en métal par exemple, équipé de moyens de chauffage, non représentés, tels que des résistances électriques. Dans le fond du godet 4 est prévu un orifice 5, connecté à une source d'aspiration, qui maintient ainsi fermement le godet en position. Le godet 4 pourrait naturellement être remplacé par un évidement d'un organe de chauffage.

Lorsque le moule a été amené à la température désirée (de l'ordre d'environ 100°C pour du rouge à lèvre) on y verse la quantité prédosée 6 de rouge à lèvres fondu (figure 2).

La platine 2 est ensuite transférée, avec le moule 1 rempli de rouge à lèvres 6 qu'elle supporte (figure 3), jusqu'à un poste de refroidissement représenté plus en détail sur les figures 4 et 6.

Ce poste de refroidissement comprend un godet en deux parties 7 et 8, la partie 7 étant destinée à recevoir la partie inférieure du moule 1, tandis que la partie 2 reçoit la partie supérieure de ce moule. Dans la partie inférieure est logé un élément souple 9, de forme complémentaire de celle de la partie du moule 1 associé et dont les bords latéraux sont pincés entre les parties 7 et 8. Un conduit 10 ménagé dans la partie 7 et relié à un moyen d'aspiration débouche à l'extérieur de l'élément souple 1 et peut exercer une dépression à l'extérieur de celui-ci. De façon analogue, un conduit 11, ménagé dans la partie supérieure 8 et connecté à une source d'aspiration permet d'exercer une dépression à l'extérieur de la partie supérieure du moule 1.

Les godets constitués des parties 7 et 8 comprennent des moyens de refroidissement, par exemple des conduits dans lesquels circule un fluide de refroidissement.

Naturellement ces godets pourraient être remplacés par des évidements d'un ensemble de refroidissement aptes à recevoir simultanément une pluralité de moules 1.

Chaque moule 1 amené par la platine 2 à l'aplomb des godets 7, 8 (figure 4) est introduit dans ceux-ci (figure 5) avec les conduits 10 sous dépression, de manière à faciliter la mise en place des moules 1 dans les éléments souples 9. La dépression est ensuite supprimée et l'élément souple vient s'appli-

quer contre l'extrémité inférieure du moule 1 (figure 6).

Après solidification du bâton de rouge à lèvres 6, on exerce une dépression par le conduit 11 sur la face externe du moule 1 (figure 7) de façon à ouvrir la partie supérieure de ce moule et à libérer l'accès au bâton 6 de rouge à lèvre, sur l'extrémité duquel un organe-support 12, comportant une extrémité tubulaire 13 de forme complémentaire, est alors abaissé pour le saisir (figure 8).

Une dépression est ensuite exercée sur la face externe de l'élément souple 9 à l'aide du conduit 10 (figure 9), de façon à décoller l'extrémité inférieure du moule 1 du bâton 6 de rouge à lèvre, lequel peut ainsi être extrait du moule par l'organe-support 12.

Les figures 10 à 14, sur lesquelles les organes déjà décrits sont désignés par les mêmes chiffres de référence, illustrent une autre forme de mise en oeuvre de l'invention, dans laquelle l'organe-support 12 est mis en place dans le moule 1 dès le début de la mise en oeuvre du procédé.

Dans ce but, le godet 4 de chauffage du moule 1 (figure 10) comporte des conduits 13, 14, 15, 16, permettant de mettre sous dépression la totalité de la face externe du moule 1 pour l'appliquer fermement contre l'évidement du godet dans lequel il est logé, et d'y engager dans sa position définitive l'organe-support 12, destiné à l'extraction ultérieure du bâton de rouge à lèvres 6.

La dépression est ensuite supprimée de façon à assujettir l'organe-support 12 au moule 1 (voir la figure 11, qui est une coupe axiale dans un plan perpendiculaire à celui de la figure 10).

Le rouge à lèvres fondu est alors introduit en une quantité prédosée par un tube 17, à travers l'organe support 12, dans le moule 1, pour former le bâton 6 de rouge à lèvres.

L'ensemble constitué par la platine 2, le moule 1 l'organe-support 12, et le rouge à lèvres est alors retiré du godet 4 et le moule 1 est transféré dans un godet de refroidissement 18 (figure 13).

La figure 14, qui est une coupe axiale dans un plan perpendiculaire à celui de la figure 13, montre que des conduits 19, 20, 21, 22, ménagés dans le godet 18 et connectés à une source d'aspiration, permettent d'exercer une dépression à l'extérieur du moule 1, pour dégager le bâton 6 de rouge à lèvres, qui reste solidaire de l'organe-support 12, à l'aide duquel on peut l'extraire du moule.

Dans les deux formes de mise en oeuvre décrites ci-dessus, les différentes phases du procédé de l'invention sont très faciles à mettre en oeuvre et ne nécessitent qu'un appareillage simple et peu coûteux, sur lequel elles peuvent éventuellement être automatisées.

On notera que le bâton de rouge à lèvres ainsi réalisé ne comporte aucune trace de plan de joint et qu'il peut comporter, à sa surface, des motifs déco-

ratifs, des inscriptions et/ou la marque du fabricant.

Revendications

1. Procédé de moulage d'objets en un matériau à bas point de fusion, caractérisé par les phases successives suivantes :

- on chauffe un moule souple (1) en un matériau déformable élastiquement, de forme complémentaire de celle de l'objet à réaliser et présentant un orifice de remplissage, par mise en contact de sa surface externe avec un élément chauffant (4) ;
- on introduit par l'orifice de remplissage dans le moule souple (1) ainsi chauffé une quantité prédéterminée du matériau à bas point de fusion à l'état fondu ;
- on procède au refroidissement du moule souple (1) par mise en contact de sa surface externe avec un élément réfrigérant (7, 8) ;
- on ouvre au moins partiellement le moule souple en exerçant une dépression sur au moins la partie de sa surface externe contiguë à l'orifice de remplissage ;
- on retire l'objet moulé (6) du moule (1) à l'aide d'un organe support (12) à travers l'ouverture de remplissage.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'organe-support (12) est rendu solidaire du moule (1) avant remplissage de celui-ci en matériau fondu et demeure en position pendant toutes les phases ultérieures du procédé.

3. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'organe-support (12) est rendu solidaire de l'objet moulé (6) uniquement après solidification de celui-ci et ouverture au moins partielle du moule (1).

4. Procédé selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que le moule souple (1) a la forme d'un doigt de gant.

5. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que le moule souple (1) est engagé dans une ouverture (3) d'une platine de manutention (2), à laquelle il est suspendu.

6. Procédé selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que, pour chauffer le moule souple (1), on l'engage dans un évidement de profil complémentaire d'un godet (4) ou d'un organe de chauffage.

7. Procédé selon l'une des revendications 1 à 6, ca-

ractérisé en ce que pour refroidir le moule souple (1), on l'engage dans un évidement de profil complémentaire d'un godet (7) ou d'un organe de refroidissement.

5

8. Dispositif pour le moulage d'objets en un matériau à bas point de fusion, ce dispositif comprenant :

- un moule souple (1), en un matériau déformable élastiquement, présentant un orifice de remplissage ;
- un moyen de chauffage (4) de ce moule souple (1) apte à venir en contact avec la surface externe de celui-ci ;
- un moyen de remplissage du moule souple (1) en matériau à bas point de fusion à l'état fondu ;
- un moyen de refroidissement du moule souple (1) apte à venir en contact avec la surface externe de celui-ci ;
- un moyen d'ouverture au moins partielle du moule au voisinage de l'orifice de remplissage par mise en dépression de la partie de ce moule contiguë à sa surface externe ;
- et un moyen (12) d'extraction de l'objet moulé (6).

30

9. Dispositif selon la revendication 8, caractérisée en ce que le moule souple (1) a la forme d'un doigt de gant.

35

10. Dispositif selon la revendication 9, caractérisé en ce qu'il comprend un moyen de manutention (12) du moule souple (1) dans une ouverture (3) duquel le moule est engagé et suspendu.

40

11. Dispositif selon l'une des revendications 8 à 10, caractérisé en ce que le moyen de chauffage du moule souple (1) comprend un godet (4) ou un organe de chauffage, dans un évidement duquel vient se loger le moule.

45

12. Dispositif selon l'une des revendications 8 à 11, caractérisé en ce que le moyen de refroidissement du moule souple (1) comprend un godet (7, 8) ou un organe de refroidissement, dans un évidement duquel vient se loger le moule.

50

13. Dispositif selon la revendication 12, caractérisé en ce que le godet (7; 8) ou l'organe de refroidissement comporte des conduits connectés à une source d'aspiration, qui débouchent à la périphérie du moule souple (1) de manière à pouvoir exercer une dépression sur ce moule.

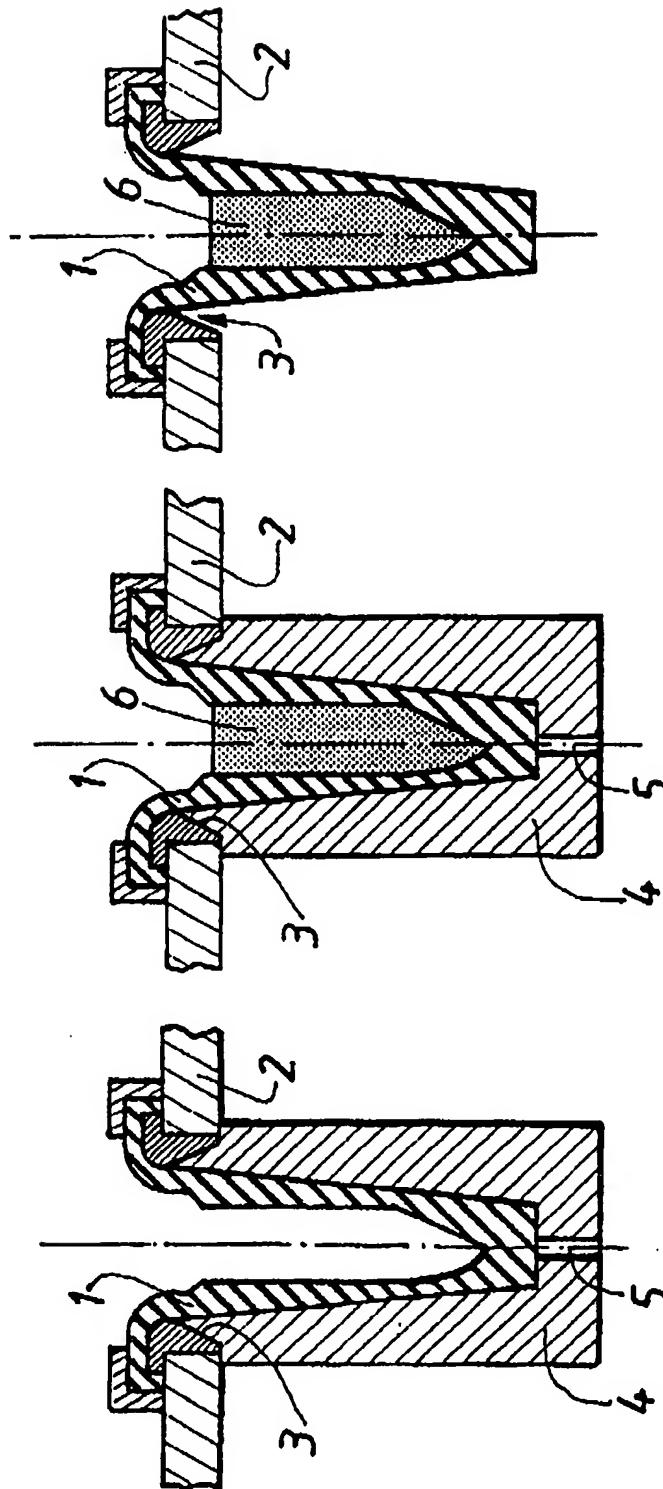


FIG.3

FIG.2

FIG.1

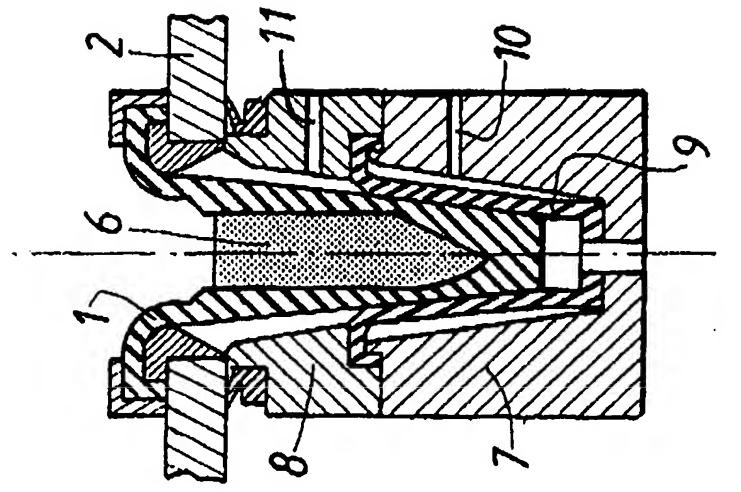


FIG. 6

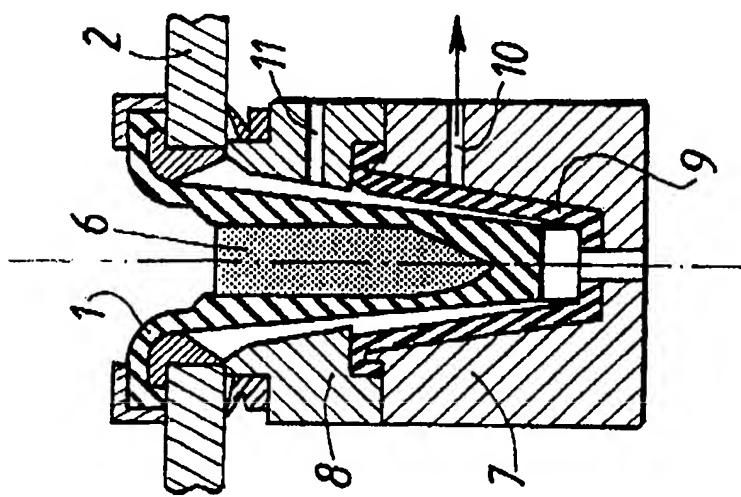


FIG 5

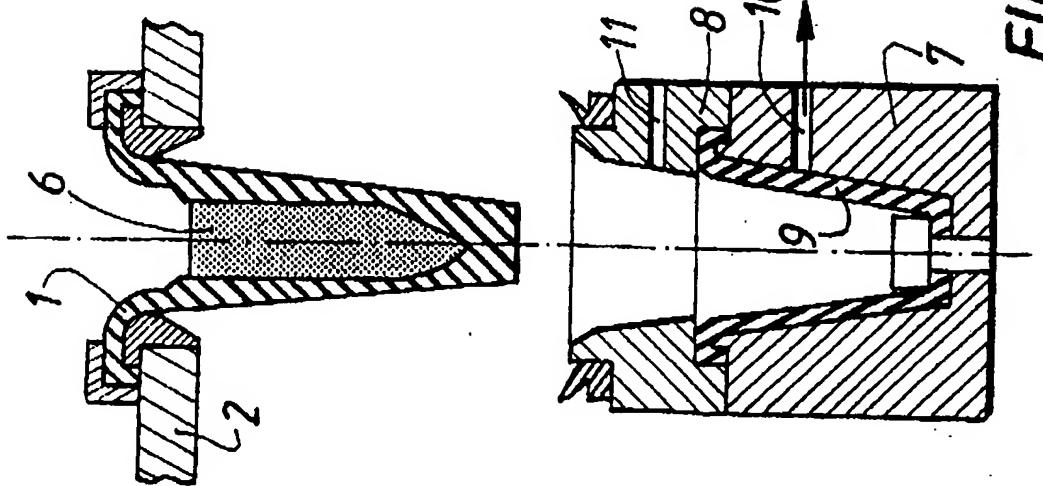


FIG. 4

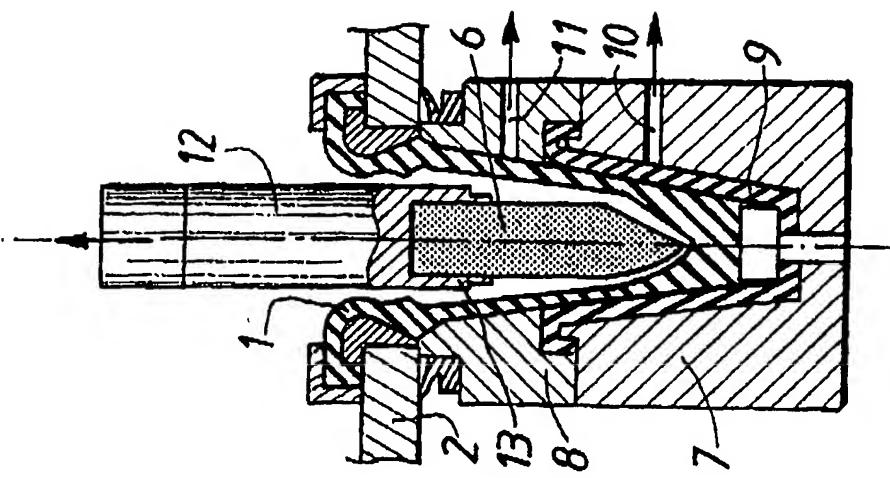


FIG. 9

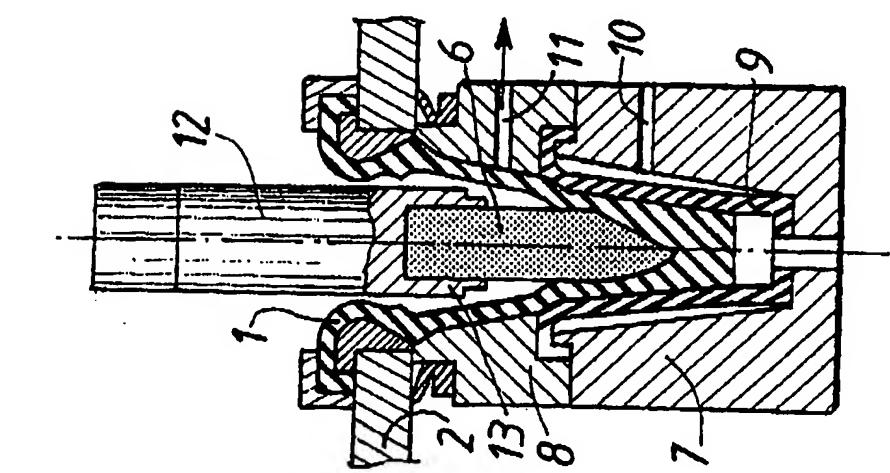


FIG. 8

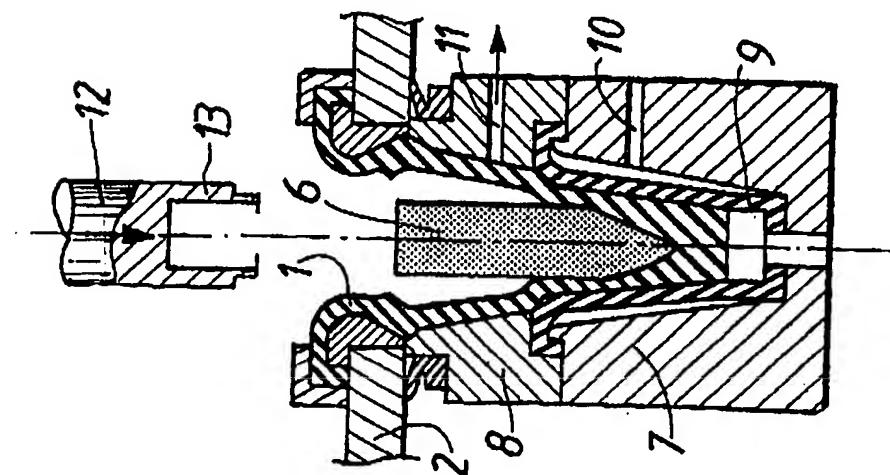


FIG. 7

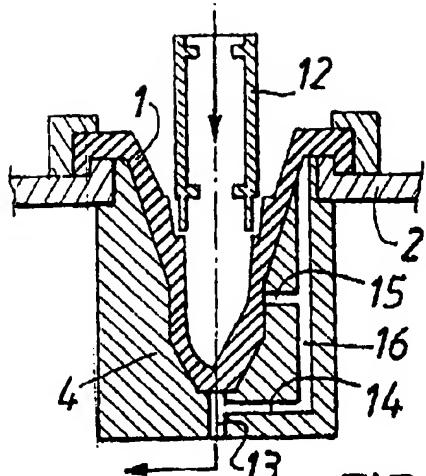


FIG.10

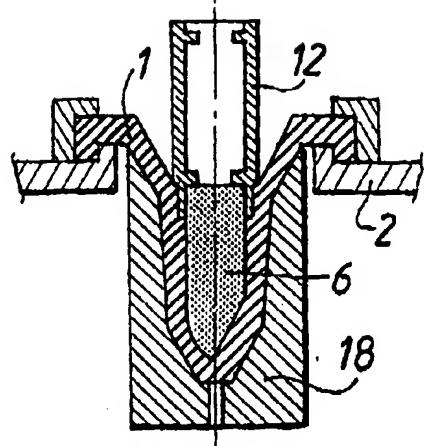


FIG.13

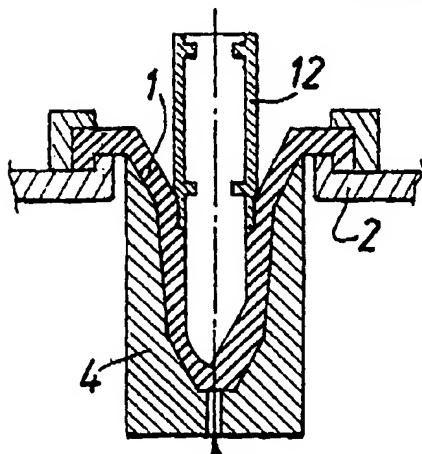


FIG.11

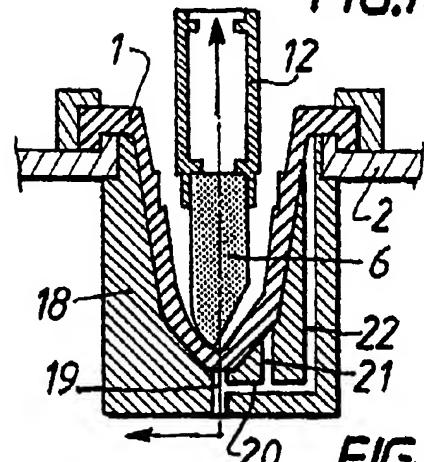


FIG.14

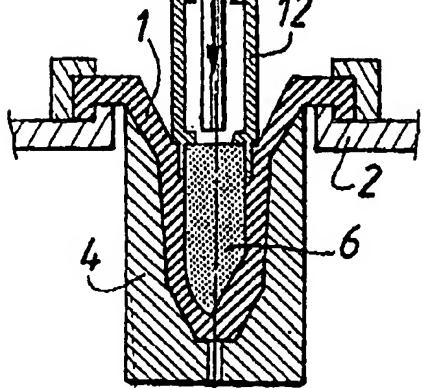


FIG.12



DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.6)
Y	FR-A-2 443 324 (BERTIN ET CIE) 4 Juillet 1980 * revendications; figures * ---	1-13	B29C33/50 A45D40/16
Y	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 11 no. 172 (M-595) , 3 Juin 1987 & JP-A-62 003909 (MATSUSHITA ELECTRICAL IND CO) 9 Janvier 1987, * abrégé * ---	1-13	
A	EP-A-0 578 179 (ASAHI DENKA KOGYO KK) 12 Janvier 1994 * abrégé; figure 1 * * page 4, ligne 21 - ligne 34 * ---	1-13	
A	FR-A-2 468 455 (CHARRIN DENIS) 8 Mai 1981 ---		
A	US-A-3 982 721 (MAURINO ET AL.) 28 Septembre 1976 -----		
DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.6)			
B29C A45D			
<p>Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications</p>			
Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur	
LA HAYE	7 Septembre 1995	Soederberg, J	
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire			